



SigmaCover 280

dvousložkový epoxidový základní nátěr
s polyamidovým tužidlem

Údaje o výrobku/ Instrukce pro aplikaci

- Epoxidový víceúčelový základní nátěr z řady ochranných systémů určených pro ocel a neželezné kovy
- Dobrá přilnavost k oceli a pozinkované oceli
- Dobrá přilnavost k neželezným kovům
- Dobrá slévatelnost a smáčivost
- Dobrá odolnost vůči vodě a korozi
- Vytvrzuje při teplotách od + 5 °C
- Vhodný jako nátěr svárů a k opravám poškozených míst epoxidového základu během montáže
- Vynikající přetíratelnost
- Je přetíratelný většinou alkydových, chlórkaučukových, vinylových, epoxidových a dvousložkových polyuretanových nátěrů
- Vhodný na podklady upravené mokřím otryskáváním (vlhké nebo suché)
- Kompatibilní s dobře navrženými katodickými systémy

FYZIKÁLNÍ ÚDAJE

Stupeň lesku.....	polomat
Barevný odstín.....	zelenožlutý (rudohnědý na vyžádání)
Povrch, na který lze aplikovat.....	ocel, galvanizované povrchy
Počet složek.....	2
Obsah pevných látek.....	57% ± 3%
Obsah těkavých látek.....	432 g/l
Vytvrzení.....	odpařením rozpouštědla a reakcí mezi složkami
Doporučená tloušťka suché vrstvy.....	50 - 100 µm (v závislosti na systému)
Počet nátěrových vrstev.....	1 – 2
Teoretická vydatnost.....	11,4 m ² /l při 50 µm DFT 5,7 m ² /l při 100 µm DFT
Měrná hmotnost směsi.....	1,3 kg/l
Ředidlo.....	Thinner 91-92
Čistič.....	Thinner 90-53



SigmaCover 280

DOPORUČENÁ TEPLOTA A PODMÍNKY PODKLADU

pro trvalý ponor:

- ocel nebo ocel s neschváleným zinksilikátovým základním nátěrem; otryskaná (suchá nebo vlhká) na stupeň ISO – Sa 2,5, kotvící profil RZ 30- 75 µm, nebo očištěná elektrickým nářadím na SPSS-Pt3
- lakovaná ocel, oprýskaná vodním paprskem na VIS WJ2 L (kotvící profil RZ 30 – 75 µm)

IMO-MSC.215(82) Požadavky pro nádrže s vodou:

- ocel; ISO 8501-3:2006 stupeň P2, všechny hrany zaoblené na poloměr minimálně 2 mm, nebo použít třístupňové broušení
- ocel nebo ocel s neschváleným zinksilikátovým základním nátěrem, otřískaná na ISO – Sa 2,5, kotvící profil RZ 30 – 75 µm
- ocel se schváleným zinksilikátovým základním nátěrem, svary a plochy s poškozeným základním nátěrem anebo defekty by měly být otryskány na stupeň ISO – Sa 2,5, kotvící profil RZ 30 – 75 µm
- pro základ se schváleným IMO typem, žádné další požadavky
- pro základ s neschváleným IMO typem; otryskaný na ISO – Sa2, odstranění alespoň 70% neporušeného základu, kotvící profil RZ 30 – 75 µm

- z povrchu materiálu musí být odstraněny částice prachu (ISO 8502-3:1992)

pro atmosférickou expozici

- ocel; očištěná na stupeň ISO-Sa 2,5 kotvící profil RZ 30 – 75 µm nebo podle ISO-St3
- ocel opatřená dílenským základem; předúprava dle SPSS-Pt3
- galvanizovaná ocel; očištěná od mastnoty, soli a nečistot – zdrsnit

Během aplikace a vytvrzování by měla být teplota podkladu nad 5 °C a nejméně 3 °C nad rosným bodem. Maximální relativní vlhkost během aplikace a vytvrzování je 85%.

DOBA ZPRACOVATELNOSTI

při 15 °C	10 hodin
při 20 °C	8 hodin
při 30 °C	5 hodin
při 35 °C	4 hodiny

DOBA SCHNUTÍ PRO 100 µm DFT

	5°C	10 °C	20°C	30°C	40 °C
- na dotek	8 hod.	4 hod.	2 hod.	1 hod.	45 min.
- pro manipulaci	13 hod.	6 hod.	2,5 hod.	1,5 hod.	1 hod.
- úplně vytvrzený	21 dnů	14 dnů	7 dnů	5 dnů	3 dny

Během aplikace a vytvrzování je nutné zabezpečení dostatečné ventilace – viz. bezpečnostní listy.

V případech vícevrstvých systémů se ohledně přetřítelnosti a kombinace s vrchními materiály obraťte na zástupce SPECTRUM Franěk s.r.o.

POMĚR MÍSENÍ (OBJEM.)

pryskyřice : tužidlo
4 : 1

ŘEDIDLO..... Thinner 91-92

ČISTIČ..... Thinner 90-53

....

MĚRNÁ HMOTNOST SMĚSI

1,3 kg/l

BALENÍ

- pryskyřice 16 l v 20 l (3,2 l v 5 l) plechovce
- tužidlo 4 l v 5 l (0,8 l ve 1 l) plechovce

SKLADOVÁNÍ

1 rok od data expedice v neotevřeném originálním obalu při teplotě 5 - 40 °C

SigmaCover 280 lze aplikovat vysokotlakým nebo vzduchovým stříkáním, štětcem nebo válečkem.

SigmaCover 280

DOBA PŘETÍRATELNOSTI

SigmaCover 280 pro DFT 100 µm
přetírání ostatními typy hmot, jako je většina chlorkaučukových, vinylových nebo alkydových hmot

teplota podkladu	5°C	10 °C	20°C	30°C
- min.	16 hod.	10 hod.	5 hod.	3 hod.
- max.	21 dní	21 dní	10 dní	7 dní

DOBA PŘETÍRATELNOSTI

SigmaCover 280 pro DFT 100 µm
různými 2K epoxidovými a polyuretanovými nátěry

teplota podkladu	5°C	10 °C	20°C	30°C
- min.	36 hod.	16 hod.	8 hod.	4 hod.
- max. *	6 měs.	6 měs.	6 měs.	4 měs.
- max. **	3 měs.	3 měs.	3 měs.	2 měs.

* pokud není vystaven přímému slunečnímu svitu

** pokud je vystaven přímému slunečnímu svitu

SPECIFIKACE SYSTÉMU

námořní

ZAŘÍZENÍ PRO NANÁŠENÍ

K získání optimální stříkací charakteristiky je někdy zapotřebí seřadit tlak nebo upravit velikost trysky.

VYSOKOTLAKÉ STŘÍKÁNÍ - standardní vysokotlaké stříkací zařízení s tryskou 0,46 mm (0,018 palce) nebo větší. Tlak v trysce 15 MPa (= cca 150 barů, 2 176 p.s.i.)

VZDUCHOVÉ STŘÍKÁNÍ - standardní průmyslové zařízení s tryskou 1,5 – 2,0 mm. Tlak v trysce 0,3 - 0,4 MPa (= cca 3-4 bary, 44-58 p.s.i.). Doporučují se oddělené regulátory tlaku vzduchu a kapaliny a mechanické míchadlo. Do hlavního přívodního potrubí namontujte odlučovač vody a oleje.

MÍCHADLO S POHONEM - míchadlo mechanického typu poháněné vzduchem nebo elektromotorem v nevýbušném provedení.

ŠTĚTEC A VÁLEČEK - použijte čisté štětce s krátkým vlasem nebo váleček se středně dlouhým vlasem. Aplikací štětcem nebo válečkem dosáhnete cca. 80 µm suché vrstvy v jedné vrstvě.

NÁVOD K POUŽITÍ

SigmaCover 280 je balen ve správném směšovací poměru.

Pryskyřice.....	16 l v 20 l plechovce
	3,2 l v 5 l plechovce
Tužidlo.....	4 l v 5 l plechovce
	0,8 l v 1 l plechovce

- objemový poměr tužení: báze a tužidlo 80 : 20
 - teplota míchané báze a tužidla by měla být vyšší než 15 °C jinak bude nutný přídavek ředidla k dosažení správné aplikační viskozity

1. Propláchněte zařízení před použitím čističem Thinner 90-53
2. Rozmíchejte samostatně obě složky, tj. roztok pryskyřice a roztok tvrdidla pomocí míchadla s pohonem, aby se dosáhlo rovnoměrné konzistence.
3. Přidejte roztok tužidla do roztoku pryskyřice a pokračujte ještě 5 min. v míchání.

- příliš velký přídavek ředidla zvyšuje náchylnost k vytvoření záclon (stékáním nátěrové hmoty před zatažením) a pomalému vytvrzování
 - ředidlo má být přidáváno po smíchání komponentů

INDUKČNÍ ČAS

žádný

ŘEDĚNÍ

0 – 10% Thinner 91-92, závisí na tloušťce a podmínkách aplikace; při válečkování a vysokotlakém stříkání není zpravidla potřeba ředit vůbec.



SigmaCover 280

BEZPEČNOSTNÍ A HYGIENICKÉ PODMÍNKY

Výrobek je hořlavý, a proto, aby nedošlo k výbuchu, vzniku požáru nebo poškození zdraví, dodržujte následující pokyny:

1. Nádoby s barvou udržujte uzavřené a nevystavujte je vysoké teplotě.
2. Po dobu aplikace a schnutí zajistěte dostatečné větrání spolu s přívodem čerstvého vzduchu.
3. Při práci používejte ochranné masky nebo masky s přívodem čerstvého vzduchu a nářadí v nevybušném provedení.
4. Na pracovišti zamezte používání otevřeného ohně zdroje jiskření, v aplikačních prostorách nesvařujte a nekuřte. Zamezte vzniku elektrostatického náboje.
5. Barvu nevylévejte do kanálů.

Tento technický list není doslovným překladem originálu. Údaje v něm obsažené jsou postačující ke správné přípravě, aplikaci a úschově dané nátěrové hmoty. Anglická verze tohoto dokumentu převáží nad jakýmkoliv jeho překladem. V případě nejasností či potíží při práci s touto nátěrovou hmotou se obraťte na zástupce firmy PPG v ČR – Spectrum Franěk s.r.o.



Janovská 4
466 05 Jablonec n/N
Czech Republic
Tel. +420 483 36 86 11
Fax. +420 483 36 86 88
E-mail: spectrum@spectrum-franek.cz